



AUSLEGESCHRIFT

1 161 507

Nummer: 1 161 507

Aktenzeichen: V 17394 III / 79 b

Anmeldetag: 14. Oktober 1959

Auslegetag: 16. Januar 1964

1

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Herstellen von Filterzigaretten für das axial erfolgende Zusammenschieben von in einer kontinuierlich umlaufenden Muldentrommel liegenden Zigaretten mit Filtermundstücken zu einer Zigarettenmundstückgruppe.

Es sind Vorrichtungen bekannt, bei denen das axiale Zusammenschieben der Zigarettenmundstückgruppen mittels auf am Umfang der Muldentrommel elastisch auf Bolzen sitzenden Druckfedern angeordneter Scheibenringe erfolgt. Diese werden durch verstellbare Rollen, die beiderseitig der Muldentrommel in Muldenhöhe schwenkbar angeordnet sind, in ihrer Lage so verändert, daß damit die Stirnseiten der Zigarettenmundstückgruppen zusammengeschoben werden.

In Weiterführung dieses Gedankens sind dann Vorrichtungen entwickelt worden, bei denen die Scheibenringe mit radial zur Muldentrommelachse angeordneten Zugfedern befestigt werden und das axiale Zusammenschieben der Zigarettenmundstückgruppen mit schwenkbar an den Scheibenringen anliegenden Rollen erfolgt.

Bei diesen bekannten Vorrichtungen ist somit das Zurückbewegen der Scheibenringe nach dem axialen Zusammenschieben der Zigarettenmundstückgruppen von der Elastizität der Druck- oder Zugfedern abhängig.

Weiterhin sind Vorrichtungen bekannt, bei denen das Zusammenschieben der in einer Muldentrommel liegenden Zigarettenmundstückgruppe dadurch erfolgt, daß beiderseitig der Muldentrommel für jede Mulde einzelne federnde radiale Finger angebracht sind, die wiederum an beiderseits der Muldentrommel angeordneten ortsfesten, einstellbaren Anschlägen vorbeigleiten. Bei diesen Vorrichtungen wird jedoch eine erhebliche Anzahl von einzelnen Federzungen benötigt, die außerdem noch mittels eines besonderen Ringes auf dem Kern der Trommel gehalten werden müssen. Hierbei besteht die Gefahr, daß infolge der Reibung zwischen den Federn und den ortsfesten Anschlägen einzelne Zungen abgebogen werden können, so daß ein sicheres Zusammenschieben der Zigarettenmundstückgruppen nicht immer gewährleistet erscheint.

Der Erfindung liegt ebenfalls die Aufgabe zugrunde, eine Vorrichtung zum Herstellen von Filterzigaretten für das axial erfolgende Zusammenschieben von in einer kontinuierlich umlaufenden Muldentrommel liegenden Zigaretten mit Filtermundstücken zu einer Zigarettenmundstückgruppe zu schaffen, wobei jedoch eine baulich einfache und dabei be-

Vorrichtung zum Herstellen von Filterzigaretten

Anmelder:

VEB Tabak- und Industriemaschinen Dresden,
Dresden A 1, Zwickauer Str. 40/58

Als Erfinder benannt:

Otto Ahne, Dresden

2

triebssichere Ausführung erstrebt ist. Hierzu wird bei der Erfindung ebenfalls von in Achsrichtung beweglichen Zungen ausgegangen, die bei Hindurchlaufen unter einem ortsfesten, einstellbaren Anschlag in Achsrichtung der Gruppen gegen diese gedrückt werden.

Dies wird gemäß der Erfindung dadurch erreicht, daß die auf einer Seite der Muldentrommel angeordneten federnden Zungen radiale Fortsätze einer radial geschlitzten Scheibe sind, während der ortsfeste Anschlag als eine im Bereich der geschlitzten Scheibe gegen diese drückende, axial verstellbare Rolle ausgebildet ist, wodurch vor der Auflegestelle für das Verbindungsblättchen durch die federnden Zungen ein axiales Zusammenschieben der Gruppen bis an einen an der anderen Stirnseite der Muldentrommel angeordneten verstellbaren Anschlag erfolgt.

Durch das Abrollen der Rolle im Bereich der geschlitzten Scheibe, d. h. unterhalb der als Fortsätze dieser Scheibe ausgebildeten federnden Zungen bleibt die Rolle mit Ausnahme der schmalen Schlitzes praktisch ständig auf der Oberfläche der geschlitzten Scheibe aufliegen, und sie muß daher nicht wie die bekannten ortsfesten Anschläge bei dem Hindurchgleiten der bekannten einzelnen radialen federnden Finger ständig von diesen ablaufen und auf den nachfolgenden wieder auflaufen, wodurch die Gefahr des Verbiegens der Finger behoben ist.

Die Zeichnung zeigt ein Beispiel einer Ausführung der Erfindung. Es stellt dar

Fig. 1 einen Aufriß, teilweise im Schnitt,

Fig. 2 einen Seitenriß im Schnitt.

An der Gehäusewand 1 ist ein frei stehender Bundbolzen 2 befestigt, auf dem eine mit einem Luftkanal 3 versehene Scheibe 4 aufgekeilt und an der Gehäusewand 1 angeschraubt ist. Die Luftansaugung erfolgt durch den Bundbolzen 2 von einem von außen angeordneten, nicht gezeichneten Pumpenaggregat. An der Muldentrommel 5, die auf Büchsen 6 läuft,

ist ein Zahnrad 7 befestigt, das in das Antriebsrad 8 eingreift. Die Muldentrommel 5 weist Mulden 9 auf, in denen die Zigarettenmundstückgruppe, bestehend aus zwei Zigaretten 10 und einem in doppelter Gebrauchslänge vorgesehenen Filter 11, teilweise durch die Ansauglöcher 12 angesaugt wird. Auf dem Bundbolzen 2 ist ein Hebel 13 angeklemt, der mit einem Führungsschlitz 14 versehen ist. In diesem ist ein Schieber 15 in Achsrichtung der Gruppen verstellbar angeordnet. Der Schieber ist mit einem Schraub- 10 bolzen 16 versehen, auf dem eine Rolle 17 lagert. An der einen Seite der Muldentrommel 5 ist eine aus federndem Werkstoff bestehende Scheibe 18 befestigt, die mit Schlitz 19 ausgestattet ist, zwischen denen Fortsätze als Zungen 20 ausgebildet sind. Auf der 15 gegenüberliegenden Seite der Scheibe 18 sind zur Begrenzung der axialen Verschiebung der Zigarettenmundstückgruppe auf der Muldentrommel 5 verstellbare Anschläge 21 befestigt.

Die Arbeitsweise der Vorrichtung ist folgende: 20 Die in einer Muldentrommel 22 angesaugten Zigarettenmundstückgruppen 23 werden an einer bestimmten Stelle in die Mulden 9 der Muldentrommel 5 übergeben. Während des Umlaufens der Muldentrommel 5 wird die Zigarettenmundstück- 25 gruppe von einem Halter 24 geführt. Die an der Muldentrommel 5 befestigte Schlitzscheibe 18 bewegt sich mit ihren Zungen 20 an der Rolle 17 vorbei. Auf der Breite der Zunge 20 jedoch im Bereich der Schlitzscheibe erfolgt das axiale Zusammenschieben 30 der Zigarettenmundstückgruppe 23 bis an den Anschlag 21. Nach dem Zusammenschieben werden die Zigarettenmundstückgruppen durch die Ansauglöcher 12 an der Muldentrommel 5 gehalten. Von einer an-

schließend angeordneten Walze 25 erhalten die Zigarettenmundstückgruppen 23 das mit Leim versehene Verbindungsblättchen 26 angeklebt. Die Zigarettenmundstückgruppe wird hiernach an weitere 5 Bearbeitungsstellen abgegeben.

Patentanspruch:

Vorrichtung zum Herstellen von Filterzigaretten für das axial erfolgende Zusammenschieben von in einer kontinuierlich umlaufenden Muldentrommel liegenden Zigaretten mit Filtermundstücken zu einer Zigarettenmundstückgruppe mit in Achsrichtung der Gruppen federnden, beweglichen Zungen, die bei Hindurchlaufen unter einem ortsfesten, einstellbaren Anschlag in Achsrichtung der Gruppen gegen diese gedrückt werden, dadurch gekennzeichnet, daß die auf einer Seite der Muldentrommel (5) angeordneten federnden Zungen (20) radiale Fortsätze einer radial geschlitzten Scheibe (18) sind, während der ortsfeste Anschlag als eine im Bereich der geschlitzten Scheibe (18) gegen diese drückende, axial einstellbare Rolle (17) ausgebildet ist, wodurch vor der Auflegestelle für das Verbindungsblättchen durch die federnden Zungen ein axiales Zusammenschieben der Gruppen bis zu einem an der anderen Stirnseite der Muldentrommel angeordneten verstellbaren Anschlag (21) erfolgt.

In Betracht gezogene Druckschriften:
Deutsche Patentschriften Nr. 668 083, 954 038,
1 008 173.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen

Fig. 1

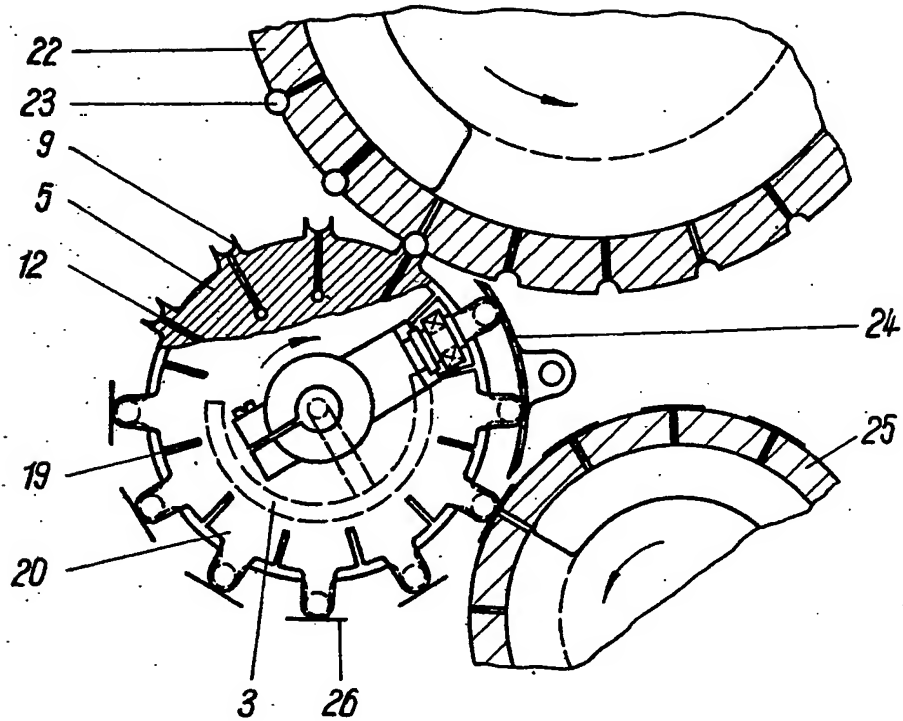


Fig. 2

